MANUEL D'UTILISATION
CU WAGNER



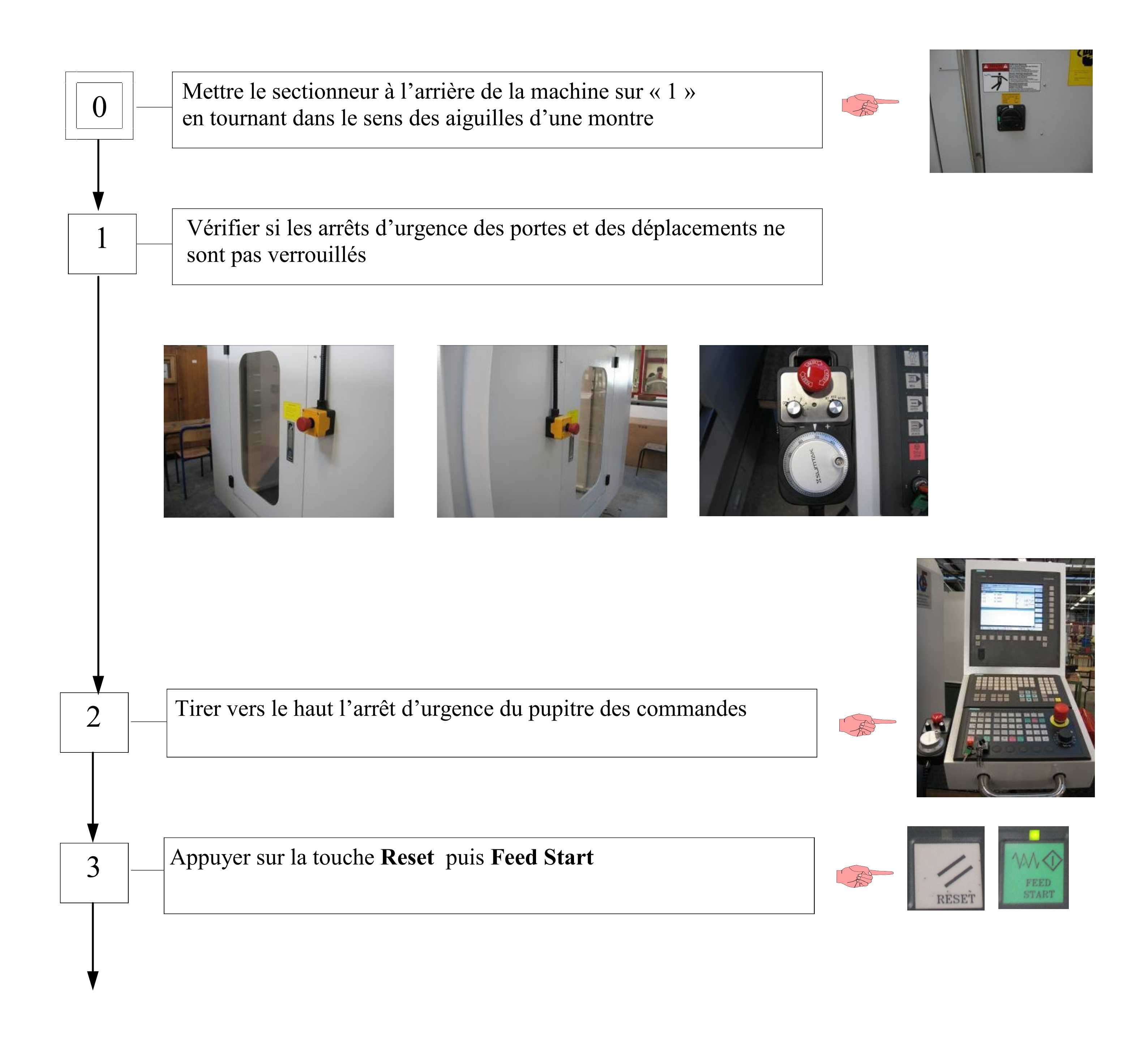
SOMMAIRE

Quelques manipulations	Page 0
Liste des programmes en mémoire CN	Page 1
Mise sous tension	Page 2
Prise d'origine machine	Page 3
Les origines	Page 4
Définir le PREF en X ou en Y (OP accessible)	Page 5
Définir le PREF en X ou en Y (OP non accessible)	Page 6
Définir le PREF en Z	Page 7
Introduction des PREF connus	Page 8
Les jauges outils	Page 8'
Introduction des jauges outils connues	Page 9
Effectuer les jauges outils	Page 10
Effectuer les corrections dynamiques	Page 11
Chargement d'un programme au clavier	Page 12
Visualisation des programmes	Page 13
Appel programme courant	Page 14
Modifier un programme : modifier un bloc	Page 15
Modifier un programme : insérer ou supprimer un bloc	Page 16
Lancer un programme	Page 17
Intervention en cours d'usinage	Page 18
Recherche de numéro de séquence	Page 19
Sortie d'anomalie butée	Page 20
Changement automatique d'outil	Page 21
Rotation et arrêt de la broche	Page 22
Suppression d'un programme	Page 23
Visualisation graphique d'un programme	Page 24

Mise sous tension

BUT :
* Mettre la machine en route

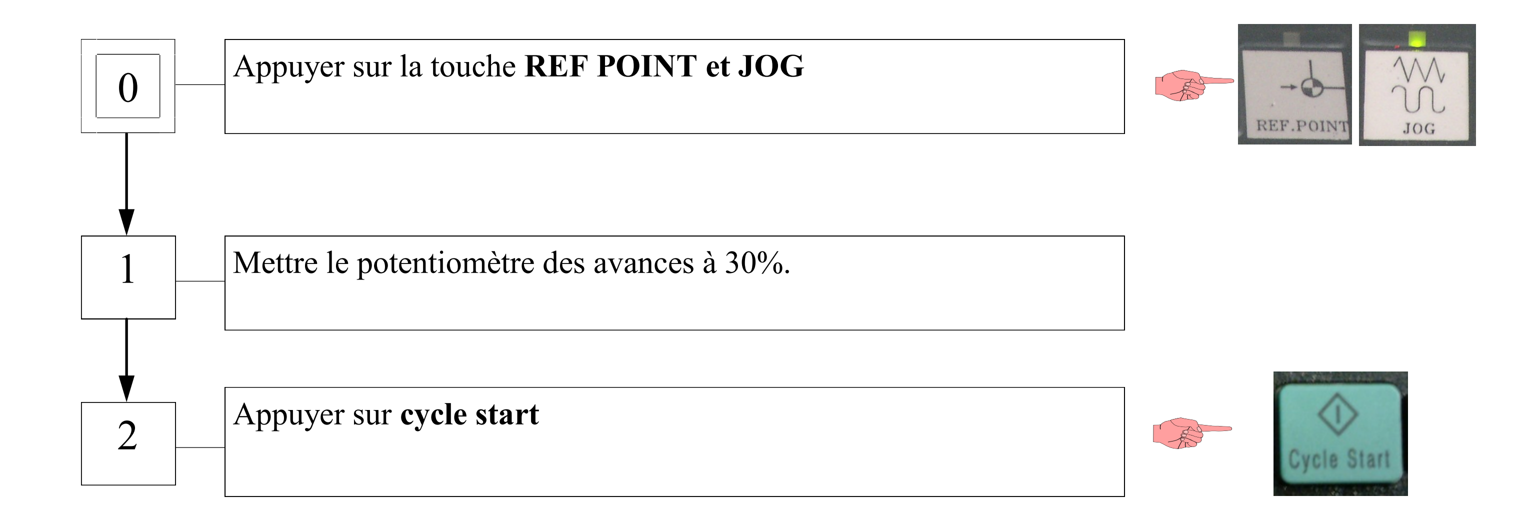
CONDITIONS PREALABLES :



Prise d'Origine Machine

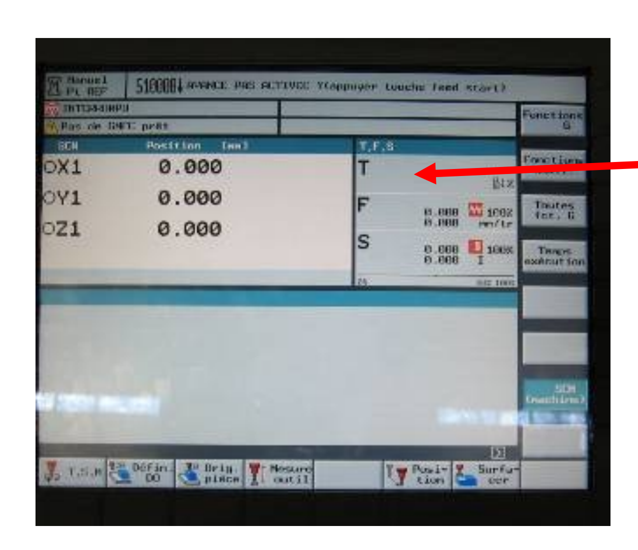
BUT **:**
*Donner à la machine la position de son origine.

CONDITIONS PREALABLES **:**
* Mise en route électrique et puissance effectuée.
* Etre en jog ILL et porte fermée.
* Le potentiomètre des avances ne doit pas être à 0.

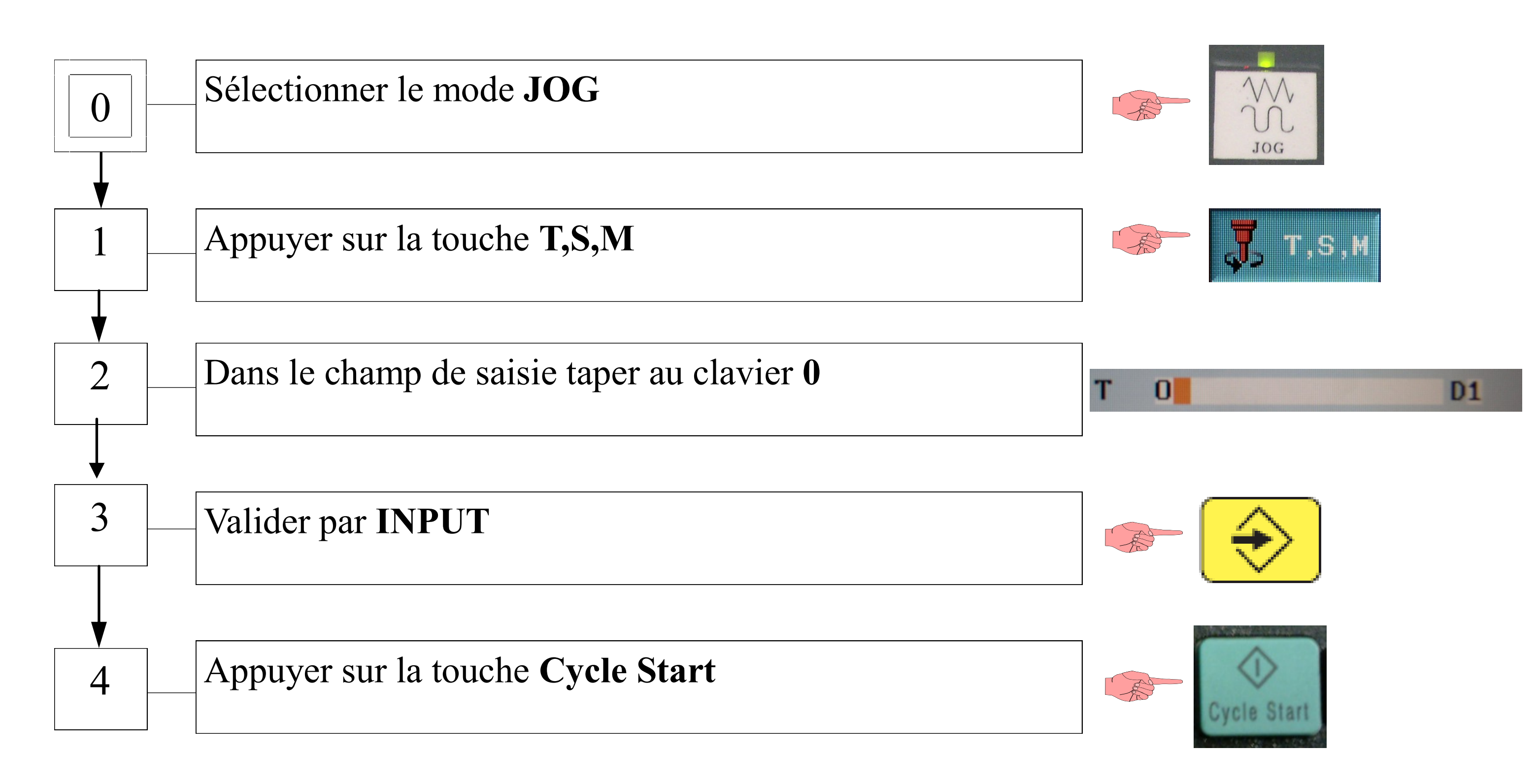


Vider un outil en broche

Afin d'éviter toutes collisions intempestives entre l'outil et la tourelle, il faut absolument s'assurer qu'aucun outil n'est en mémoire dans le calculateur



Si tel est le cas, suivez la procédure suivante:



0 — Sélectionner le mode **JOG**

1 — Appuyer sur la touche **T,S,M**

2 — Dans le champ de saisie taper au clavier **0**

3 — Valider par **INPUT**

4 — Appuyer sur la touche **Cycle Start**

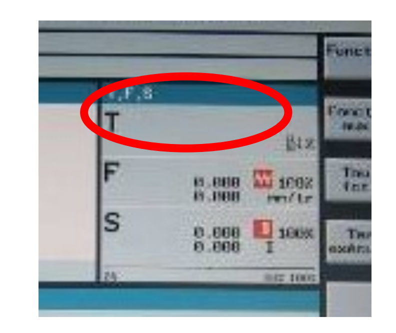
Charger le palpeur en broche

CONDITIONS PREALABLES :

⇒ En haut de l'écran ne doit rien figurer à droite de « T »

⇒ Il n'y a pas d'outil en broche

Dans le cas contraire appeler le professeur



0	Appuyer sur la touche **JOG**
2	Appuyer sur la touche **T,S,M**
3	Dans le champ de saisie taper au clavier **PALPEUR**
4	Valider par **INPUT**
5	Appuyer sur la touche **Cycle Start**
6	Ouvrir les portes en appuyant sur **Door Open**
7	Prendre la pinule mécanique en veillant à ce que l'outil soit positionné avec les 2 encoches face au magasin outil
8	Appuyer de façon continue sur le bouton poussoir au des-
9	Introduire l'outil dans la broche puis relâcher le bouton

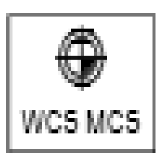
Changer de repère

Le système de coordonnées machine (SCM) est le système de base de la machine.

Contrairement au **système de coordonnées pièce (SCP),** il ne prend pas en compte les corrections d'outil, les décalages d'origine, etc. …

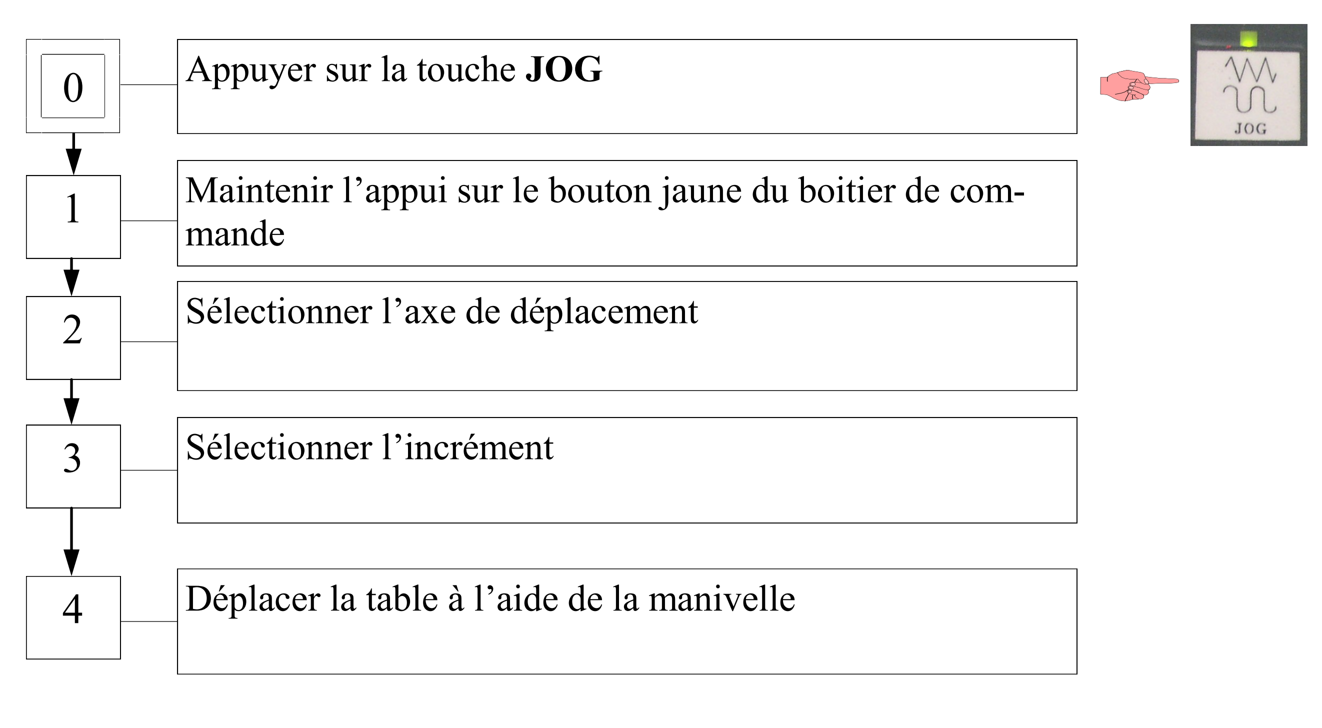
Pour introduire les origines de la pièce il faut basculer entre le système de coordonnées machine **(SCM)** et le système de coordonnées pièce **(SCP)**

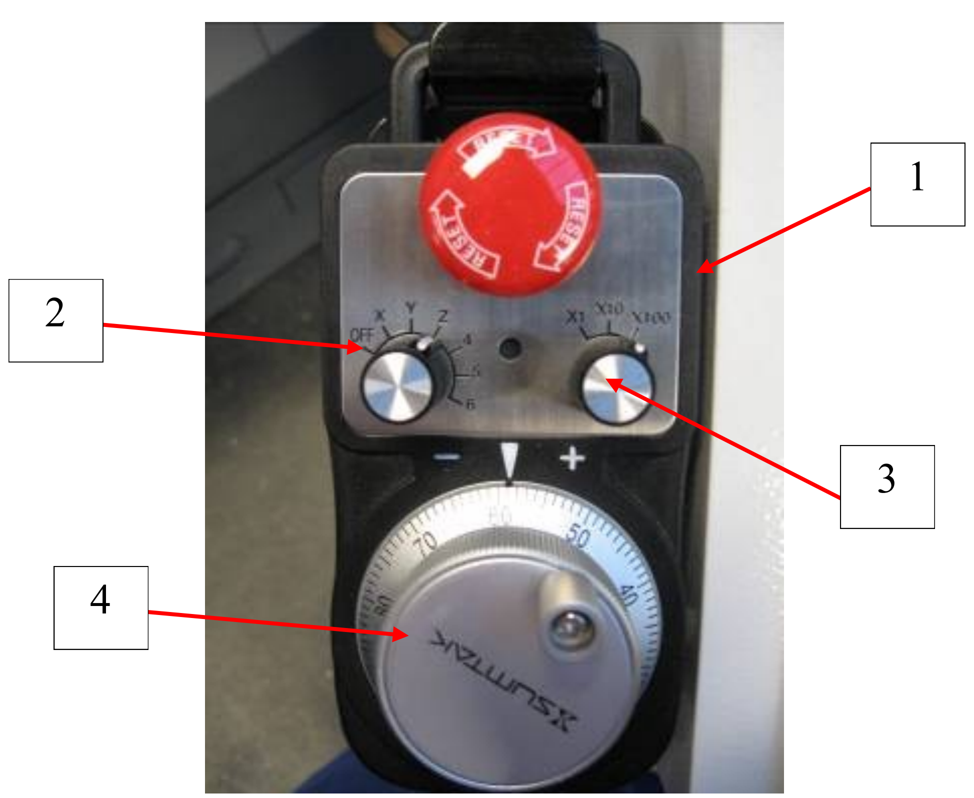
Pour se faire, appuyer sur la touche « WCS MCS », afin de passer d'un repère à un autre.



Déplacement des tables en mode manuel (avec Joystick)

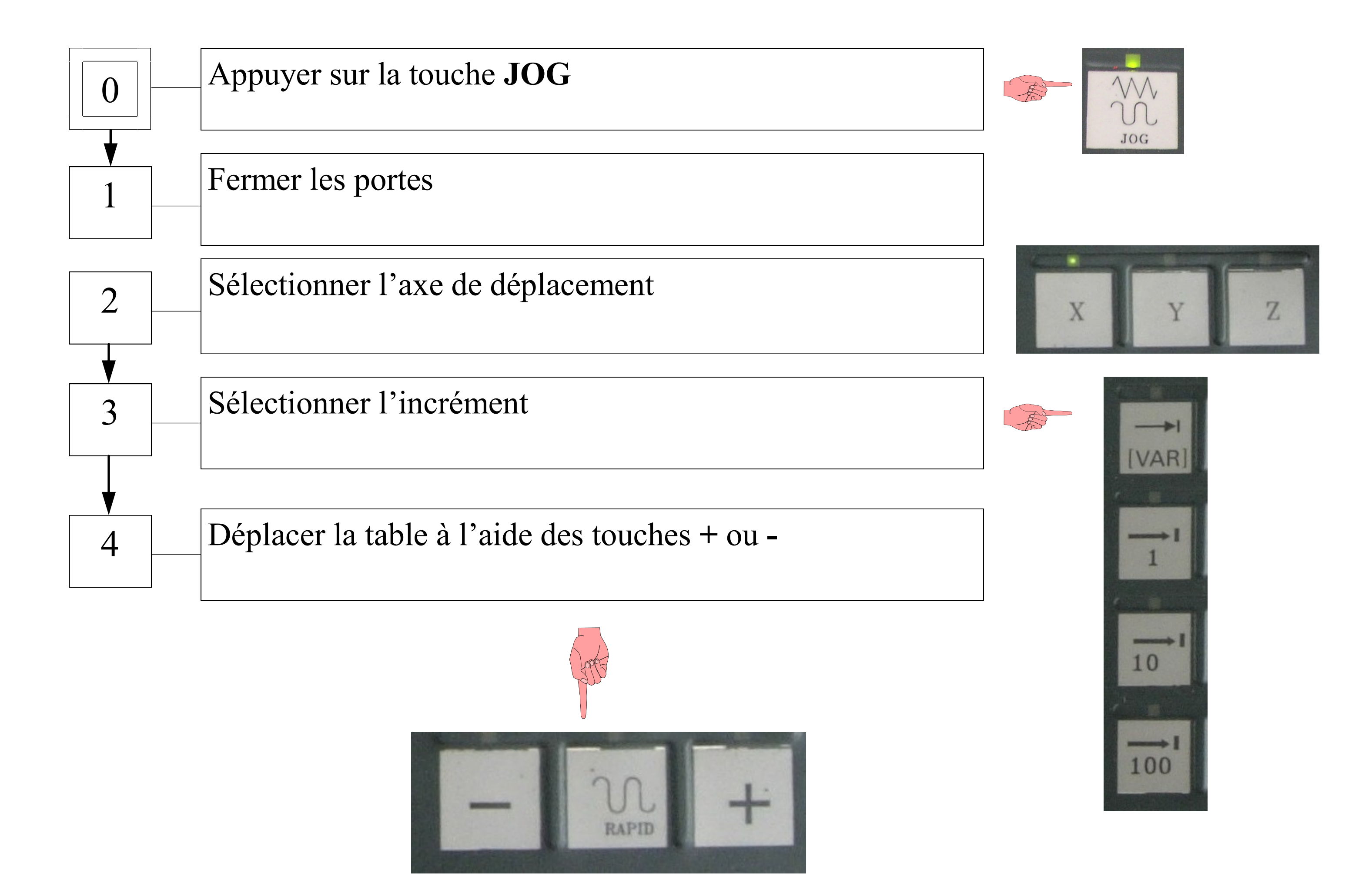
AVEC LA MANIVELLE





Déplacement des tables en mode manuel (sans joystick)

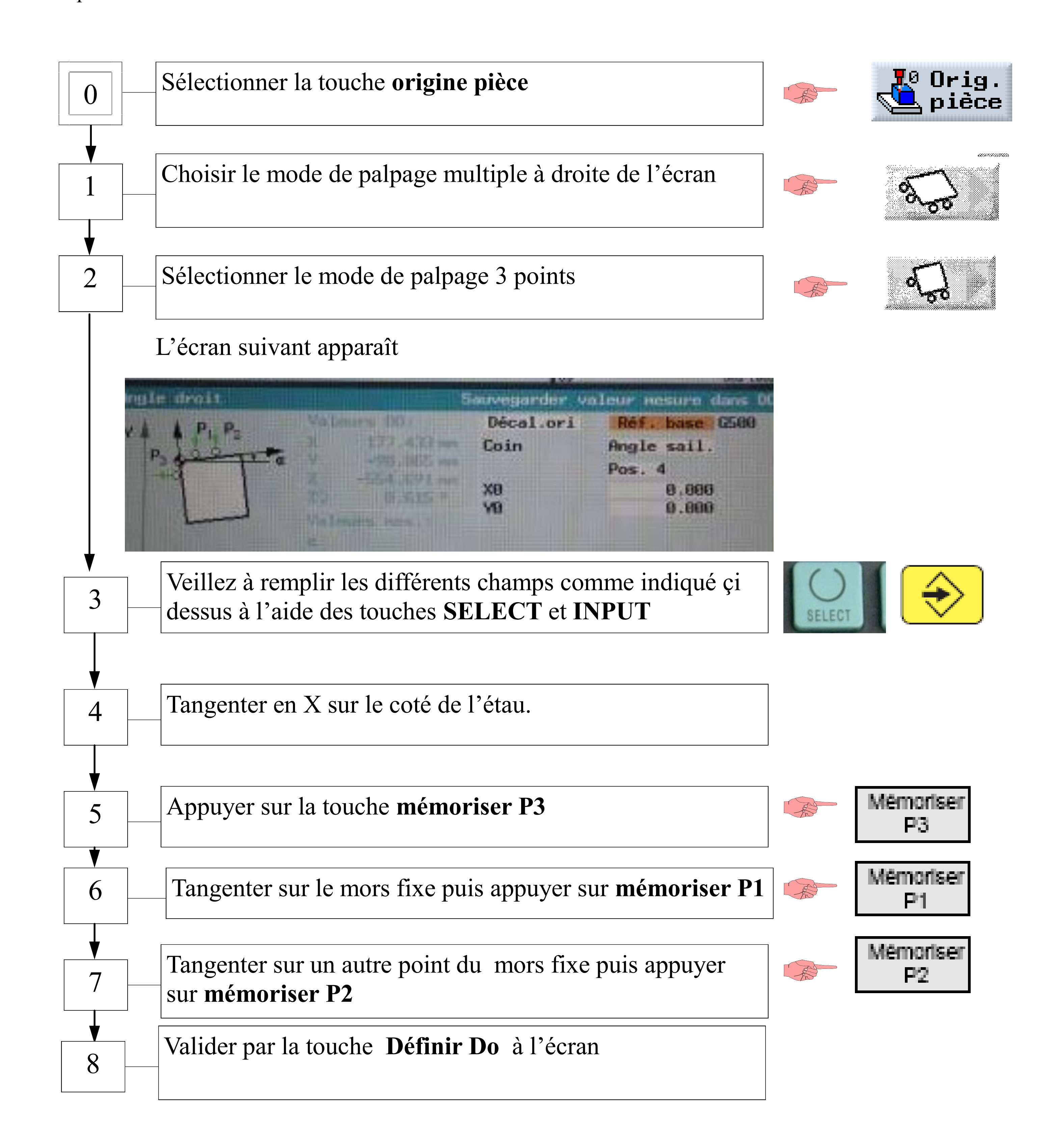
AVEC LES TOUCHES



0. Appuyer sur la touche **JOG**
1. Fermer les portes
2. Sélectionner l’axe de déplacement
3. Sélectionner l’incrément
4. Déplacer la table à l’aide des touches + ou **-**

Définir le PREF en X et en Y (étau non dégauchi)

CONDITIONS PREALABLES :
* Mise en route électrique et puissance effectuée.
* POM effectuées.
* Palpeur en broche



0 — Sélectionner la touche **origine pièce**

1 — Choisir le mode de palpage multiple à droite de l'écran

2 — Sélectionner le mode de palpage 3 points

L'écran suivant apparaît

3 — Veillez à remplir les différents champs comme indiqué çi dessus à l'aide des touches **SELECT** et **INPUT**

4 — Tangenter en X sur le coté de l'étau.

5 — Appuyer sur la touche **mémoriser P3**

6 — Tangenter sur le mors fixe puis appuyer sur **mémoriser P1**

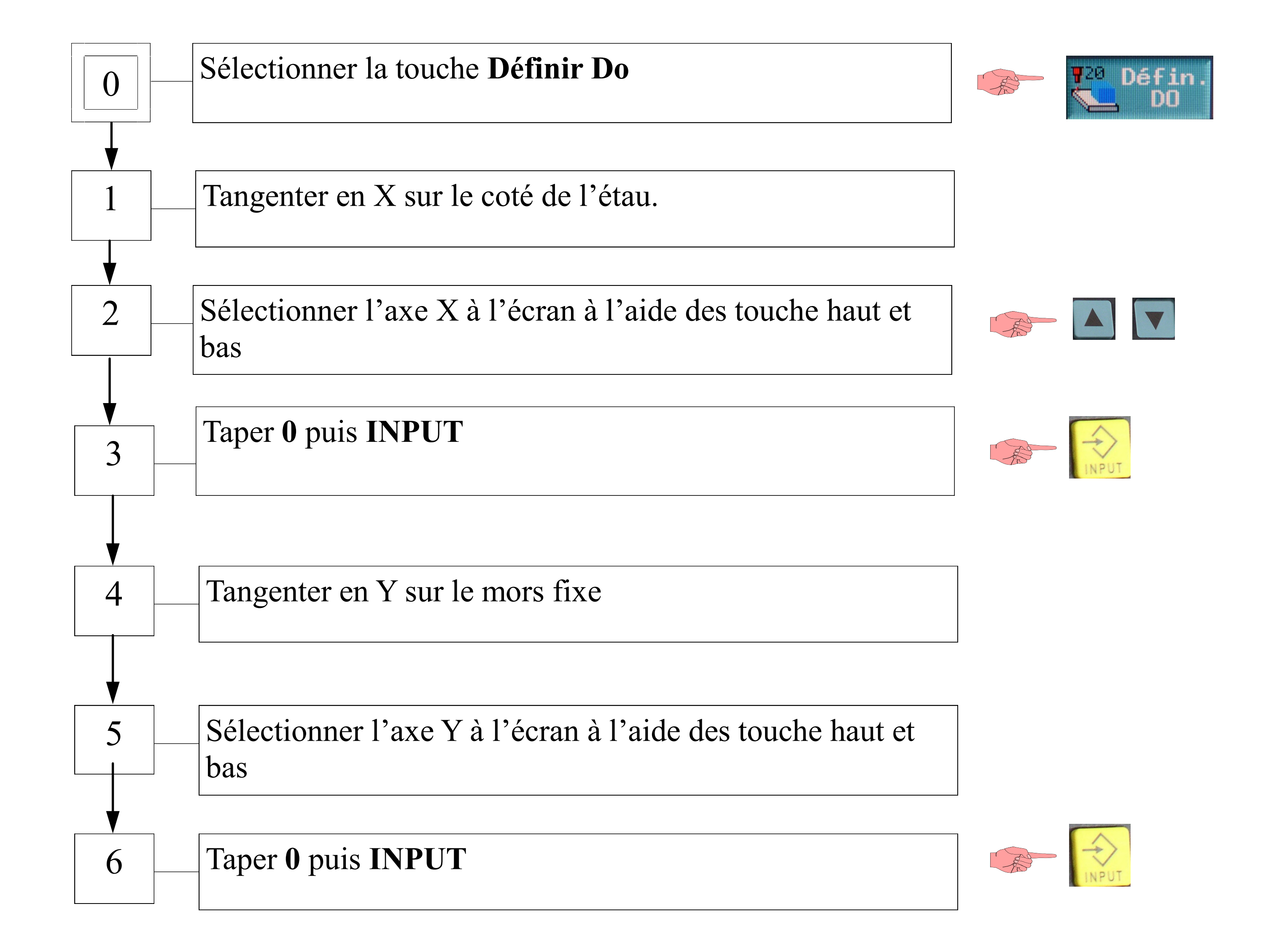
7 — Tangenter sur un autre point du mors fixe puis appuyer sur **mémoriser P2**

8 — Valider par la touche **Définir Do** à l'écran

Définir le PREF en X et en Y (étau dégauchi)

CONDITIONS PREALABLES :

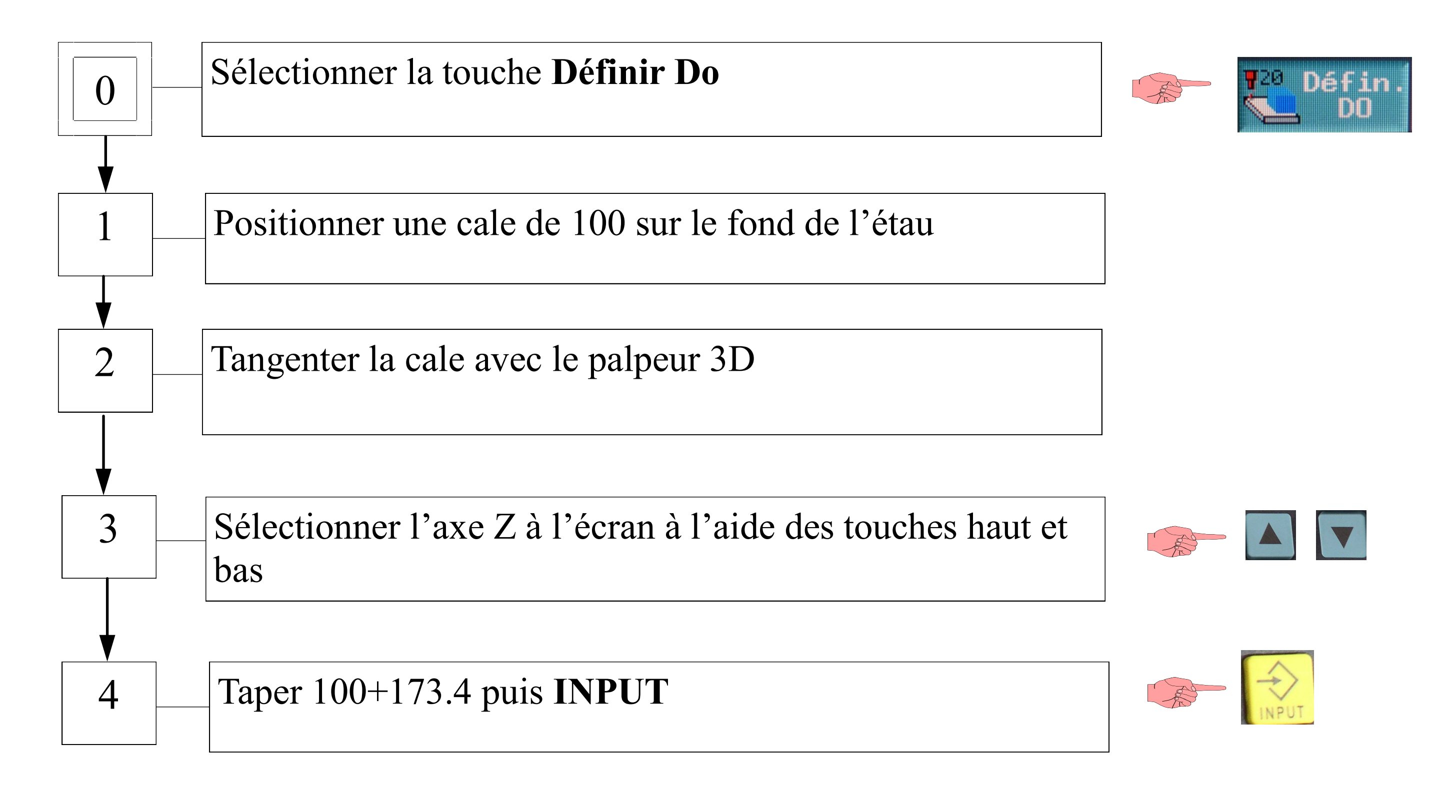
* Mise en route électrique et puissance effectuée.
* POM effectuées.
* Palpeur en broche



Définir le PREF en Z (PREF inconnu)

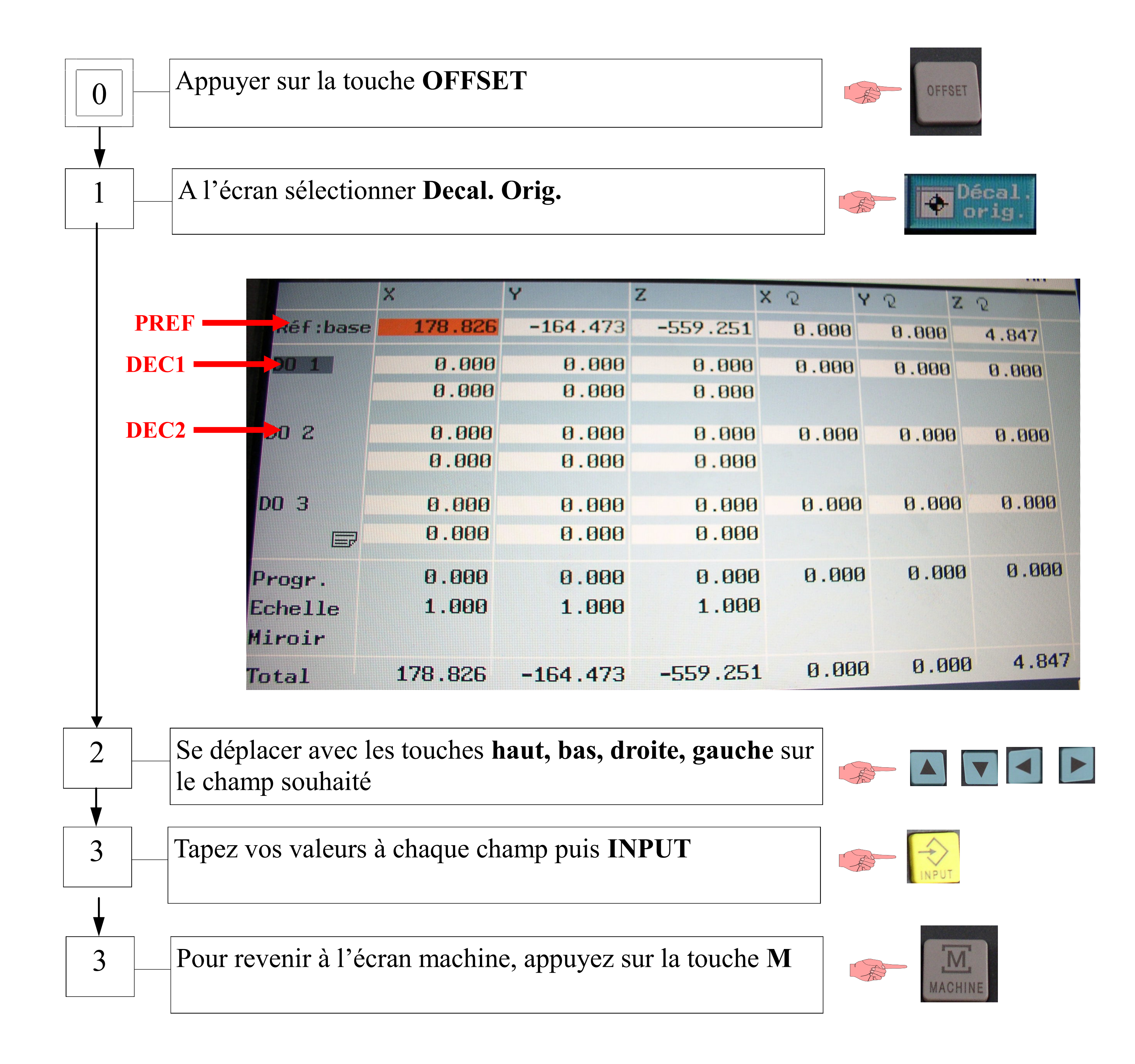
CONDITIONS PREALABLES :

* Mise en route électrique et puissance effectuée.
* POM effectuées.
* Palpeur en broche



100 représente la hauteur de cale, et 173.4 la jauge en Z du palpeur

Vérifier et / ou définir des PREF/ DEC connus



	X	Y	Z	X ↻	Y ↻	Z ↻
Réf:base	178.826	-164.473	-559.251	0.000	0.000	4.847
DO 1	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	0.000	0.000	0.000			
DO 2	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	0.000	0.000	0.000			
DO 3	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	0.000	0.000	0.000			
Progr.	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Echelle	1.000	1.000	1.000			
Miroir						
Total	178.826	-164.473	-559.251	0.000	0.000	4.847

0 — Appuyer sur la touche **OFFSET**

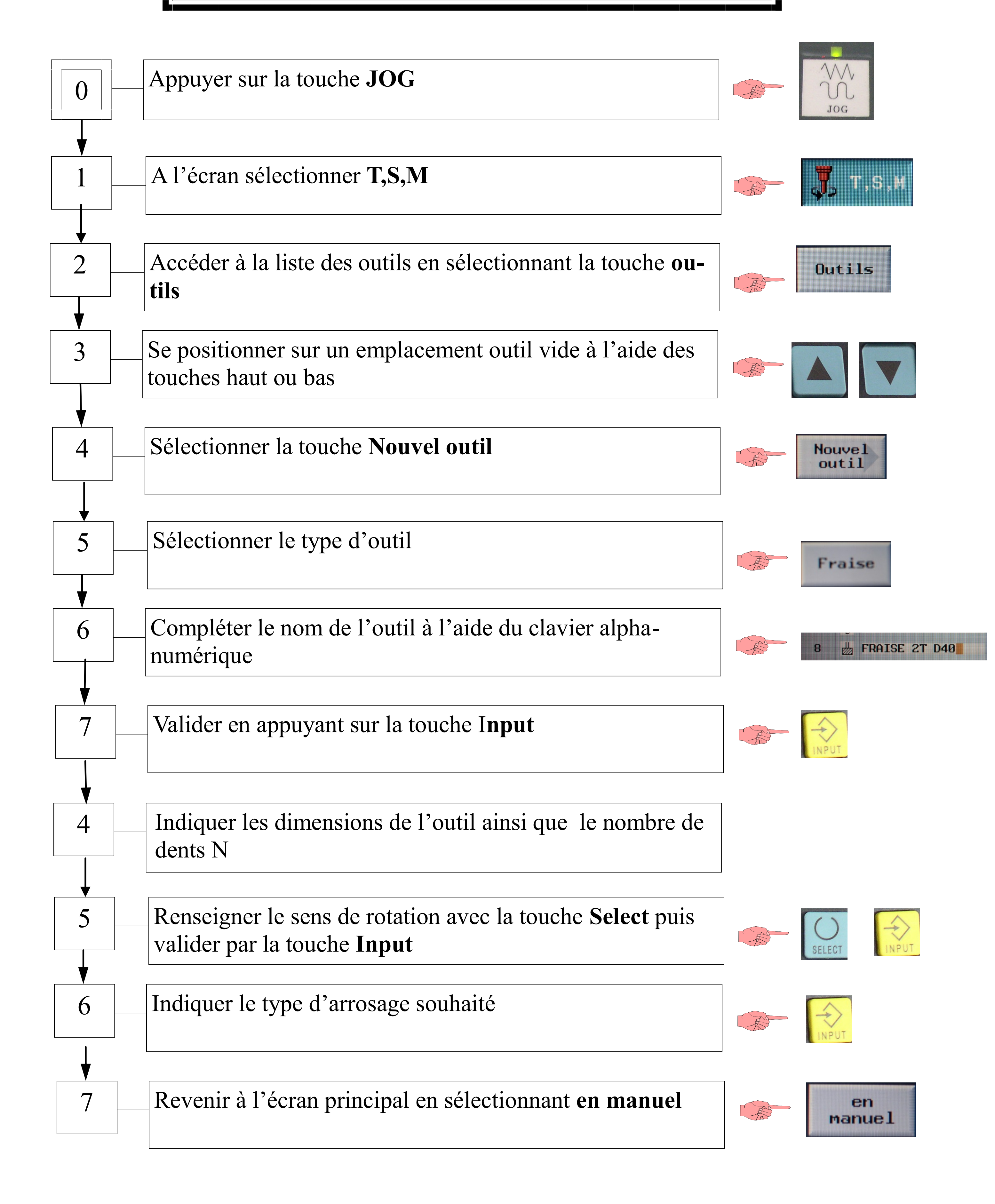
1 — A l'écran sélectionner **Decal. Orig.**

2 — Se déplacer avec les touches **haut, bas, droite, gauche** sur le champ souhaité

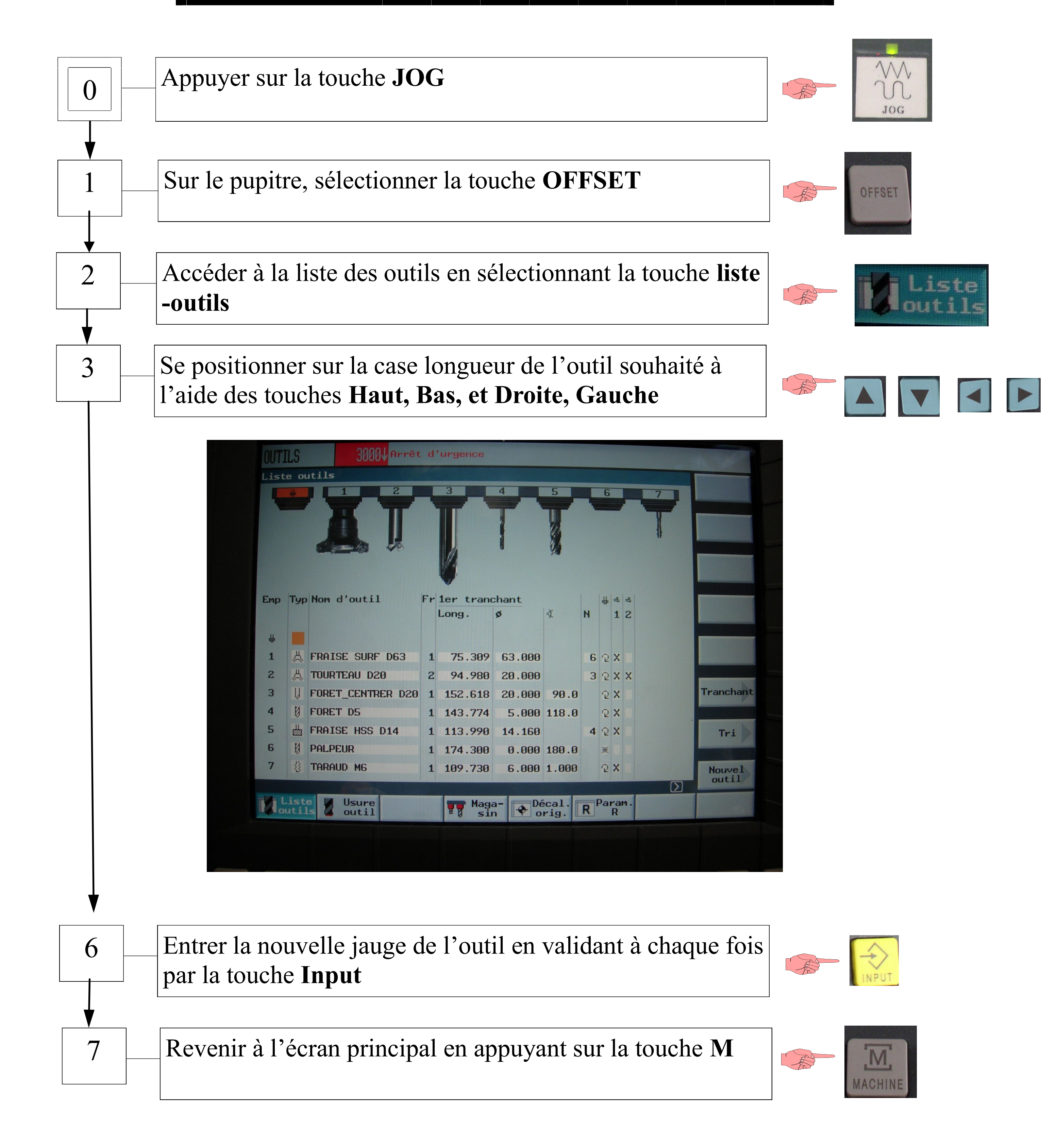
3 — Tapez vos valeurs à chaque champ puis **INPUT**

3 — Pour revenir à l'écran machine, appuyez sur la touche **M**

Créer un outil



Entrer les jauges outils



0 — Appuyer sur la touche **JOG**

1 — Sur le pupitre, sélectionner la touche **OFFSET**

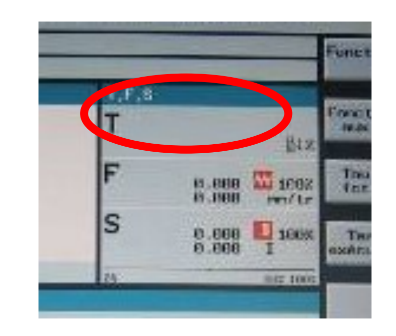
2 — Accéder à la liste des outils en sélectionnant la touche **liste -outils**

3 — Se positionner sur la case longueur de l'outil souhaité à l'aide des touches **Haut, Bas, et Droite, Gauche**

6 — Entrer la nouvelle jauge de l'outil en validant à chaque fois par la touche **Input**

7 — Revenir à l'écran principal en appuyant sur la touche **M**

Charger un outil en broche



CONDITIONS PREALABLES :

⇒ En haut de l'écran ne doit rien figurer à droite de « T »

⇒ Il n'y a pas d'outil en broche

Dans le cas contraire appeler le professeur

0 — Appuyer sur la touche **JOG**

2 — Appuyer sur la touche **T,S,M**

3 — Dans le champ de saisie taper au clavier le nom de l'outil souhaité

4 — Valider par **INPUT**

5 — Appuyer sur la touche **Cycle Start**

6 — Ouvrir les portes en appuyant sur **Door Open**

7 — Prendre l'outil en veillant à ce que l'outil soit positionné avec les 2 encoches face au magasin outil

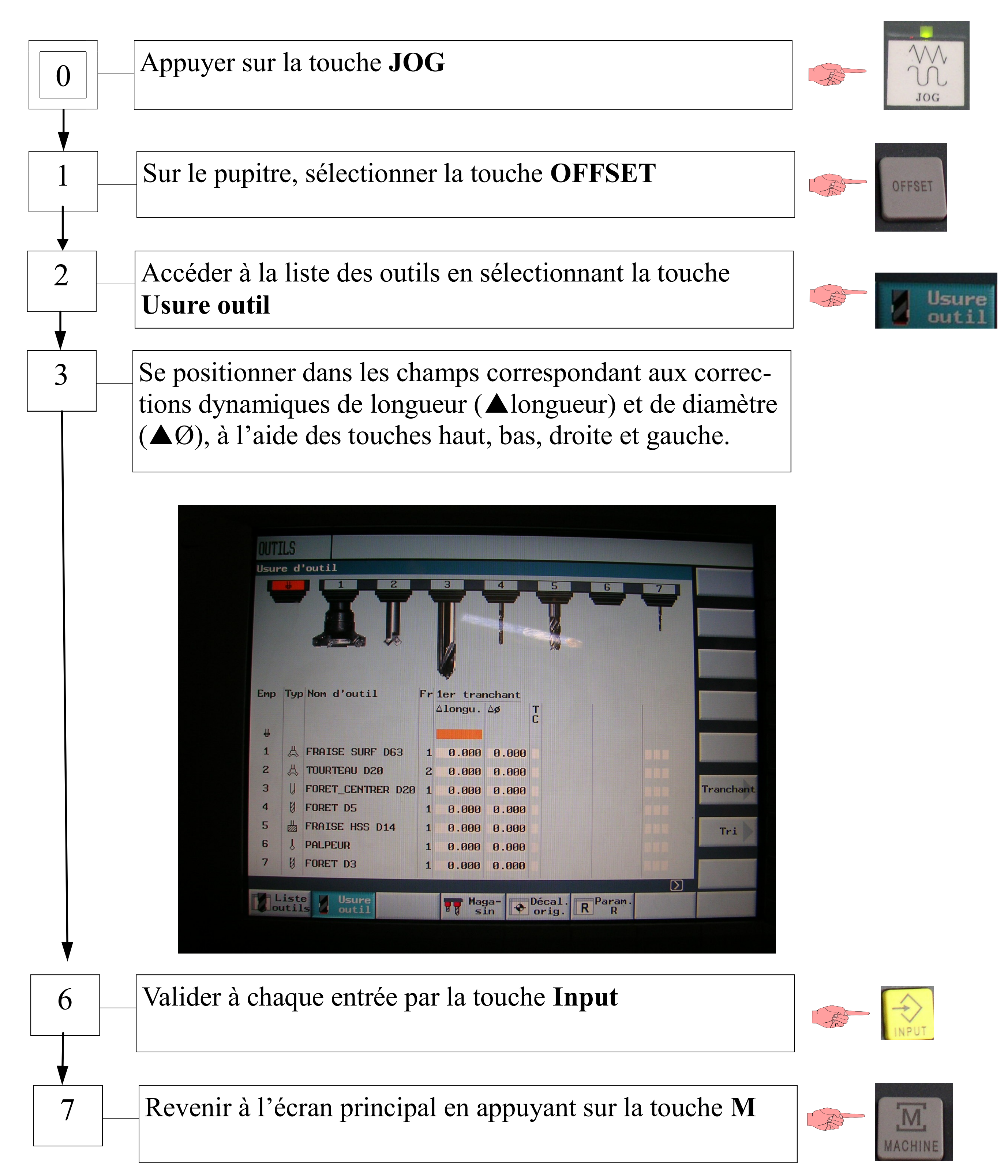
8 — Appuyer de façon continue sur le bouton poussoir au des-

9 — Introduire l'outil dans la broche puis relâcher le bouton

Effectuer les corrections dynamiques

BUT :
*Donner une valeur de correcteur à l'outil pour réaliser une cote précise.

CONDITIONS PREALABLES :
* Jauges outils effectuées.



0 — Appuyer sur la touche **JOG**

1 — Sur le pupitre, sélectionner la touche **OFFSET**

2 — Accéder à la liste des outils en sélectionnant la touche **Usure outil**

3 — Se positionner dans les champs correspondant aux corrections dynamiques de longueur (▲longueur) et de diamètre (▲Ø), à l'aide des touches haut, bas, droite et gauche.

6 — Valider à chaque entrée par la touche **Input**

7 — Revenir à l'écran principal en appuyant sur la touche **M**

Visualisation des programmes

BUT :
* Visualiser les programmes déjà en mémoire

CONDITIONS PREALABLES :
*Plusieurs programmes en mémoire.

Exécuter un programme

BUT :
*Lancer l'usinage.

CONDITIONS PREALABLES :
* POM effectuées.
* PREF et DEC réalisées.
* Le programme à corriger doit être programme courant.

Intervention en cours d'usinage

BUT :
*Intervenir dans la machine durant un usinage.

CONDITIONS PREALABLES :
*Le programme doit être en cours d'usinage.

ARRET DEFINITIF EN COURS D'USINAGE

ARRET TEMPORAIRE EN COURS D'USINAGE

Rotation et arrêt de la broche

BUT :
* Lancer ou arrêter la rotation de la broche.

CONDITIONS PREALABLES :
* POM effectuées.
* Carter fermé.

Création d'un programme

Suppression d'un programme

BUT :
*Supprimer un programme en mémoire.

CONDITIONS PREALABLES :
*Le programme à effacer doit être le programme courant.